

Instrucciones de la boquilla Avbolt®

Máquinas 07220, 07267, 07287, AV™10, AV™15 y AV™30

Reglas de seguridad

Toda persona encargada de montar o manipular máquinas manuales y boquillas Avbolt® debe leer esta hoja de datos técnicos prestando especial atención a las reglas de seguridad y las instrucciones de uso referidas en los manuales.

Uso previsto

Las boquillas Avbolt® en combinación con las máquinas 07220, 07267, 07287, AV™10, AV™15 y AV™30 se han diseñado para montar exclusivamente remaches de rotura de vástago Avdel® Avbolt®. Para cada tamaño de remache se debe seleccionar la máquina de colocación y la boquilla correctas tal como se indica en la tabla 1a y tabla 1b siguiente.

IMPORTANTE
Las máquinas y las boquillas deben utilizarse de acuerdo con las reglas de seguridad y las instrucciones de montaje referidas en esta hoja de datos y en el manual de instrucciones de las máquinas. La colocación de remaches no incluidos en esta hoja de datos puede tener un efecto negativo sobre la vida útil de la máquina y de la boquilla, y comportar la anulación de los derechos en garantía.

La siguiente tabla 1a y tabla 1b presenta una lista completa de los números de pieza, boquillas y máquinas base necesarias para la colocación de cada tamaño de Avbolt®. Esta tabla debe utilizarse para seleccionar y efectuar pedidos de los equipos de colocación correctos. Tenga en cuenta que hay opciones nariz montaje disponibles para adaptarse a Avdel®, Avlock o Huck® herramientas manuales. Para las instrucciones de montaje y mantenimiento de cada boquilla, consultar el número de página referido en la tabla 1a y tabla 1b.

Tabla 1a: Números de pieza de equipos de colocación

TAMAÑOA AVBOLT®	BOQUILLA		MORDAZAS	MÁQUINA BASE	
	No DE PIEZA	PÁGINA	No DE PIEZA	MODELO	No DE PIEZA
3/16"	07220-08100	3	07220-08103	7220	07220-00200
				7267	07267-00200
				7287	07287-00200
	07220-08200	3	07220-08103	HUCK® 256	-
1/4"	07220-07500	5	07220-07502	7220	07220-00200
				7267	07267-00200
				7287	07287-00200
	07220-07600	5	07220-07502	HUCK® 256	-
5/16"	07220-07700*	7	73411-03303	7220*	07220-00200*
				7267*	07267-00200*
				7287	07287-00200
	07220-07800	7	73411-03303	HUCK® 256, 2503, 2580	-
	73411-03300	9	73411-03303	AVLOCK T10	-
	73411-03400	9	73411-03303	HUCK® 2600	-
	73430-03300	9	73411-03303	AV™10	73430-02000
3/8"	73411-03200	11	73411-03203	AVLOCK T10	-
	73411-03500	11	73411-03203	HUCK® 2600	-
	73430-03200	11	73411-03203	AV™10	73430-02000

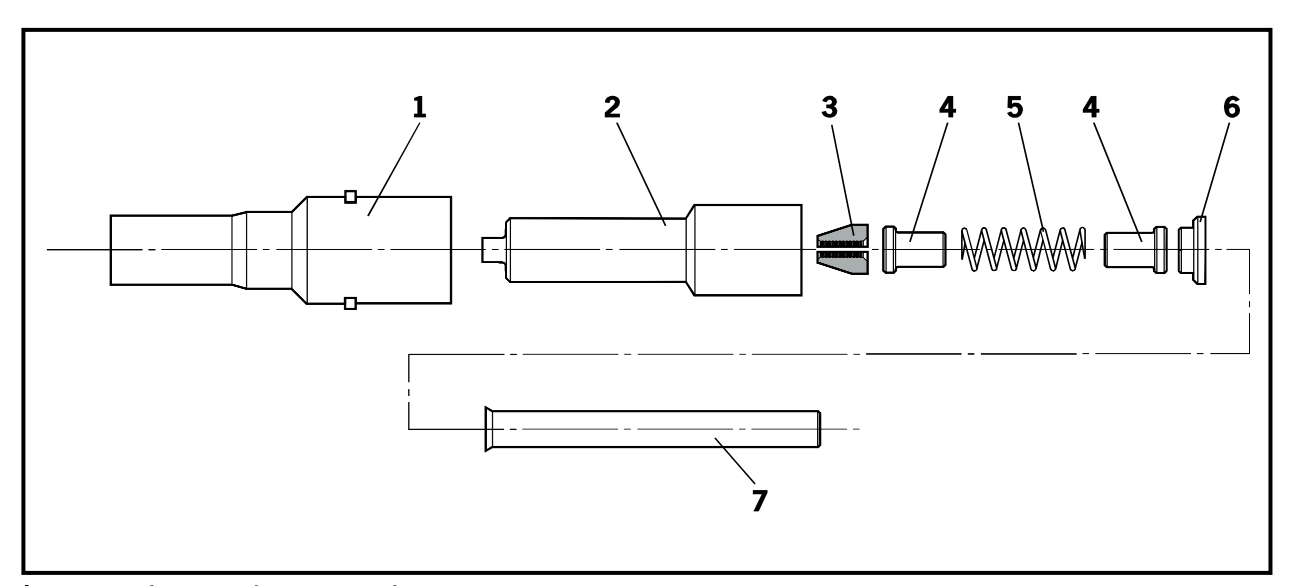
* Advertencia: La 07220 y 07267 requieren una presión mínima de aire de 6,5 bar para colocar el Avbolt® ø8,0 mm (5/16").

Tabla 1b: Números de pieza de equipos de colocación					
TAMAÑOA AVBOLT®	BOQUILLA		MORDAZAS	MÁQUINA BASE	
	No DE PIEZA	PÁGINA	No DE PIEZA	MODELO	No DE PIEZA
1/2"	73412-03600	13	73412-03603	AV™30	73434-02000
				AVLOCK T30 & T40	-
	73412-03700	15	73412-03603	HUCK® 2620	-
	73432-03100	17	73432-03103	AV™15	73432-02000
	73433-03100	13	73412-03603	AV™15	73432-02000
5/8"	73412-03400	19	73412-03403	AV™30	73434-02000
				AVLOCK T30 & T40	-
	73412-03500	21	73412-03403	HUCK® 2628	-

IMPORTANTE
El suministro de aire debe desconectarse antes de proceder a montar o desmontar las boquillas.

BOQUILLA para máquina Avdel® 07220 no de pieza 07220-08100		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-08101
2	APRIETAMORDAZAS	07220-08102
3	MORDAZAS	07220-08103
4	GUÍA MUELLES	07220-08104
5	MUELLE	07220-02103
6	SEPARADOR	07220-08105
7	CONDUCTO COLA	07220-07505

BOQUILLA para máquina Huck® 256 no de pieza 07220-08200		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-08101
2	APRIETAMORDAZAS	07220-08102
3	MORDAZAS	07220-08103
4	GUÍA MUELLES	07220-08104
5	MUELLE	07220-02103
6	SEPARADOR - HUCK®	07220-08201
7	CONDUCTO COLA	07220-07505



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de las boquillas de las tablas y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- Montar la guía de los muelles **4** y el muelle **5** y apoyarlos por un extremo sobre una superficie plana y regular.
- Equilibrar las tres mordazas **3** en la guía superior del muelle **4**.
- Descender cuidadosamente el aprietamordazas **2** sobre los componentes ya montados.
- Sosteniendo el aprietamordazas hacia abajo insertar el separador **6** detrás de la guía de muelle posterior **4**.
- Insertar el conducto de cola **7** dentro del pistón del cabezal de la herramienta.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar completamente las mordazas montadas en el pistón del cabezal de la herramienta y apretar con una llave de apriete de tuercas.

Boquillas 3/16” Avbolt® - 07220-08100 y 07220-08200

Instrucciones de montaje

Máquina 07220:

- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y en la máquina, y comprobar que las orejetas del cuerpo se introduzcan en las ranuras en la extensión del cabezal de la máquina.

- Girar el cuerpo de reducción del adaptador 90° y después el anillo de extensión del cabezal hasta que salte y se inserte en su posición en las ranuras de la extensión del cabezal.

Máquina Huck® 256:

- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y dentro de la máquina. Deslizar la tuerca de retención sobre la carcasa **1**, atornillar completamente en la máquina y apretar a mano.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.

- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.

- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.

- Comprobar que el muelle **5** y las guías del muelle **4** no estén dañados.

- Limpiar e inspeccionar los componentes, y sustituir los que estén gastados o dañados.

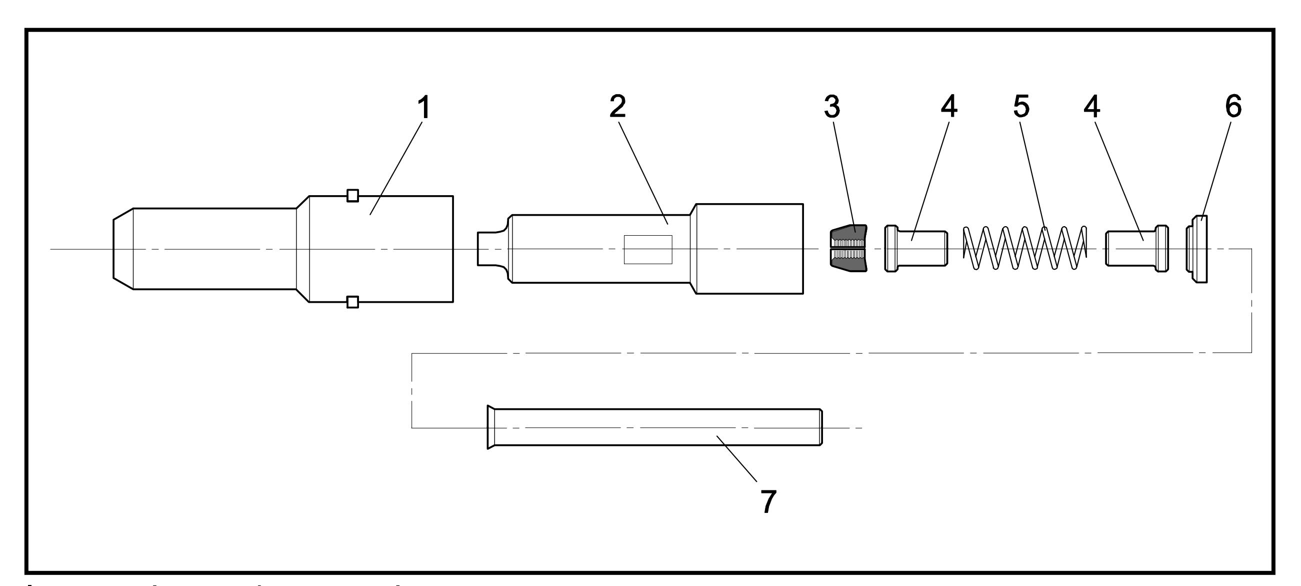
- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

Boquillas 1/4” Avbolt® - 07220-07500 y 07220-07600

IMPORTANTE
El suministro de aire debe desconectarse antes de proceder a montar o desmontar las boquillas.

BOQUILLA para máquina Avdel® 07220 no de pieza 07220-07500		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-07501
2	APRIETAMORDAZAS	07220-07503
3	MORDAZAS	07220-07502
4	GUÍA MUELLES	07220-02104
5	MUELLE	07220-02103
6	SEPARADOR	07220-07504
7	CONDUCTO COLA	07220-07505

BOQUILLA para máquina Huck® 256 no de pieza 07220-07600		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-07501
2	APRIETAMORDAZAS	07220-07503
3	MORDAZAS	07220-07502
4	GUÍA MUELLES	07220-02104
5	MUELLE	07220-02103
6	SEPARADOR - HUCK®	07220-07601
7	CONDUCTO COLA	07220-07505



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de las boquillas de las tablas y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- Montar la guía de los muelles **4** y el muelle **5** y apoyarlos por un extremo sobre una superficie plana y regular.
- Equilibrar las tres mordazas **3** en la guía superior del muelle **4**.
- Descender cuidadosamente el aprietamordazas **2** sobre los componentes ya montados.
- Sosteniendo el aprietamordazas hacia abajo insertar el separador **6** detrás de la guía de muelle posterior **4**.
- Insertar el conducto de cola **7** dentro del pistón del cabezal de la herramienta.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar completamente las mordazas montadas en el pistón del cabezal de la herramienta y apretar con una llave de apriete de tuercas.

Instrucciones de montaje

Máquina 07220:

- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y en la máquina, y comprobar que las orejetas del cuerpo se introduzcan en las ranuras en la extensión del cabezal de la máquina.
- Girar el cuerpo de reducción del adaptador 90° y después el anillo de extensión del cabezal hasta que salte y se inserte en su posición en las ranuras de la extensión del cabezal.

Máquina Huck® 256:

- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y dentro de la máquina. Deslizar la tuerca de retención sobre la carcasa **1**, atornillar completamente en la máquina y apretar a mano.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.
- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.
- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.
- Comprobar que el muelle **5** y las guías del muelle **4** no estén dañados.
- Limpiar e inspeccionar los componentes, y sustituir los que estén gastados o dañados.
- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

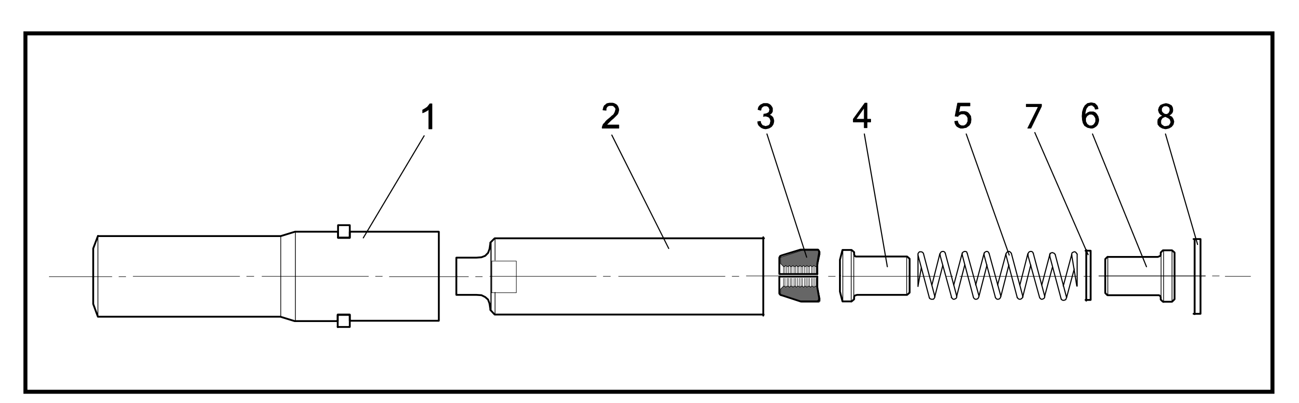
Boquillas 5/16” Avbolt® - 07220-07700 y 07220-07800

IMPORTANTE
El suministro de aire debe desconectarse antes de proceder a montar o desmontar las boquillas.

Advertencia: La 07220 y 07267 requieren una presión mínima de aire de 6,5 bar para colocar el AVBOLT® ø8,0mm (5/16").

BOQUILLA para máquina Avdel® 07220 no de pieza 07220-07700		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-07701
2	APRIETAMORDAZAS	07220-07702
3	MORDAZAS	73411-03303
4	SEGUIDOR	07220-07703
5	MUELLE	07220-06305
6	GUÍA MUELLE	07220-07704

BOQUILLA para máquina Huck® 256 no de pieza 07220-07800		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	07220-07701
2	APRIETAMORDAZAS	07220-07702
3	MORDAZAS	73411-03303
4	SEGUIDOR	07220-07703
5	MUELLE	07220-06305
6	GUÍA MUELLE	07220-07704
7	CALZA	07220-07801
8	CALZA	07220-07802



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de las boquillas de las tablas y la ilustración anteriores.

Máquina Avdel® 07220, 07267 y 07287:

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- Montar la guía de los muelle **6** y el muelle **5** y seguidor **4** y apoyarlos por un extremo sobre una superficie plana y regular.
- Equilibrar las tres mordazas **3** en la guía superior del seguidor **4**.
- Descender cuidadosamente el aprietamordazas **2** sobre los componentes ya montados.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar completamente las mordazas montadas en el pistón del cabezal de la herramienta y apretar con una llave de apriete de tuercas.
- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y en la máquina, y comprobar que las orejetas del cuerpo se introduzcan en las ranuras en la extensión del cabezal de la máquina.

Instrucciones de montaje

- Girar el cuerpo de reducción del adaptador 90° y después el anillo de extensión del cabezal hasta que salte y se inserte en su posición en las ranuras de la extensión del cabezal.

Máquina Huck® 256:

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- Montar la guía de los muelle **6** y calza **7** y el muelle **5** y seguidor **4** y apoyarlos por un extremo sobre una superficie plana y regular.
- Equilibrar las tres mordazas **3** en la guía superior del seguidor **4**.
- Descender cuidadosamente el aprietamordazas **2** sobre los componentes ya montados.
- Sosteniendo el aprietamordazas hacia abajo insertar el calza **8** detrás de la guía del muelle **6** posterior.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar completamente las mordazas montadas en el pistón del cabezal de la herramienta y apretar con una llave de apriete de tuercas.
- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y dentro de la máquina. Deslizar la tuerca de retención sobre la carcasa 1, atornillar completamente en la máquina y apretar a mano.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.
- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.
- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.
- Comprobar que el muelle **5**, seguidor **4** y las guías del muelle **6** no estén dañados.
- Limpiar e inspeccionar los componentes, y sustituir los que estén gastados o dañados.
- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

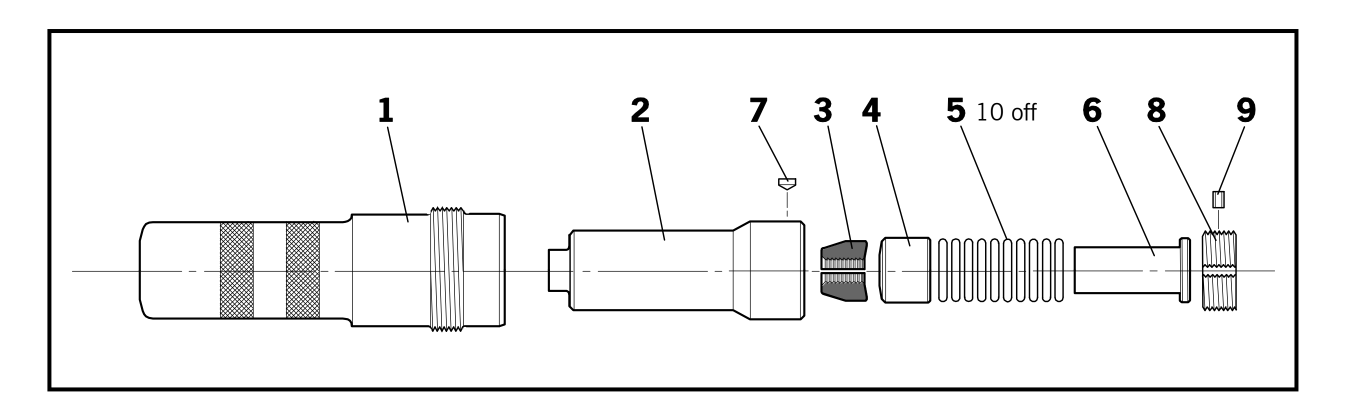
Boquillas 5/16” Avbolt® - 73411-03300, 73411-03400 y 73430-03300

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Avlock T10 no de pieza 73411-03300		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73411-03301
2	APRIETAMORDAZAS	73411-03302
3	MORDAZAS	73411-03303
4	SEGUIDOR	73411-03304
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03305
7	BLOQUEO PINZAS	73411-05004
8	ADAPTADOR DEL APRIETAMORDAZAS	73411-03206
9	CONECTOR	73411-03207

BOQUILLA para máquina Huck® 2600 no de pieza 73411-03400		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73411-03401
2	APRIETAMORDAZAS	73411-03402
3	MORDAZAS	73411-03303
4	SEGUIDOR	73411-03304
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03305
7	BLOQUEO PINZAS	73411-05004

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™10 no de pieza 73430-03300		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73430-03301
2	APRIETAMORDAZAS	73430-03302
3	MORDAZAS	73411-03303
4	SEGUIDOR	73411-03304
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03305
7	BLOQUEO PINZAS	73430-05004



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de las boquillas de las tablas y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **6**, los anillos tóricos **5**, el seguidor **4** y las mordazas **3** apilando verticalmente por este orden.
- Colocar el aprietamordazas **2** sobre la pila de montaje, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **2**.

Máquina Avlock T10:

- Atornillar el adaptador del aprietamordazas **8** en el vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del pistón.

Instrucciones de montaje

- Insertar el conector **9** en el adaptador del aprietamordazas **8**. Girar el adaptador del aprietamordazas **8** en el vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el conector **9** se inserte en las ranuras del vástago del pistón. El conector 9 se debe alojar por debajo de la cara exterior del adaptador del aprietamordazas **8**.

- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar el aprietamordazas dentro del vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del adaptador del aprietamordazas.

- Insertar el bloqueo de pinzas **7** en el aprietamordazas **2**. Girar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **7** se inserte en la ranura más próxima del adaptador del aprietamordazas. El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.

- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.

- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la caja de la boquilla. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

Máquina Huck® 2600:

- Manteniendo la máquina inclinada hacia abajo, atornillar el aprietamordazas montado en el vástago del pistón hasta que llegue al fondo.

- Insertar el bloqueo de pinzas **7** en el aprietamordazas **2**. Girar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **7** se inserte en la ranura más próxima del vástago del pistón. El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.

- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y dentro de la máquina. Deslizar la tuerca de retención sobre la carcasa **1**, atornillar completamente en la máquina y apretar a mano.

Avdel® AV™10 Tool:

- El aprietamordazas **2** se suministrará premontado con bloqueo pinzas **7**, y no con el tipo de pasador de bronce suelta como se ilustra arriba.

- Sosteniendo la herramienta hacia abajo, atornillar el ensamblado aprietamordazas **2** en la varilla del pistón hasta que las líneas bloqueo de pinzas **7** con uno de los cuatro orificios de contador en el subproceso pistón. Gire aprietamordazas **2** en la barra del pistón en cualquier dirección hasta bloqueo de pinzas **7** slots en los próximos dichas cavidades.

- El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.

- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.

- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la carcasa **1**. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.

- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.

- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.

- Comprobar que el seguidor **4**, el manguito **6** y los anillos tóricos **5** no estén dañados.

- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

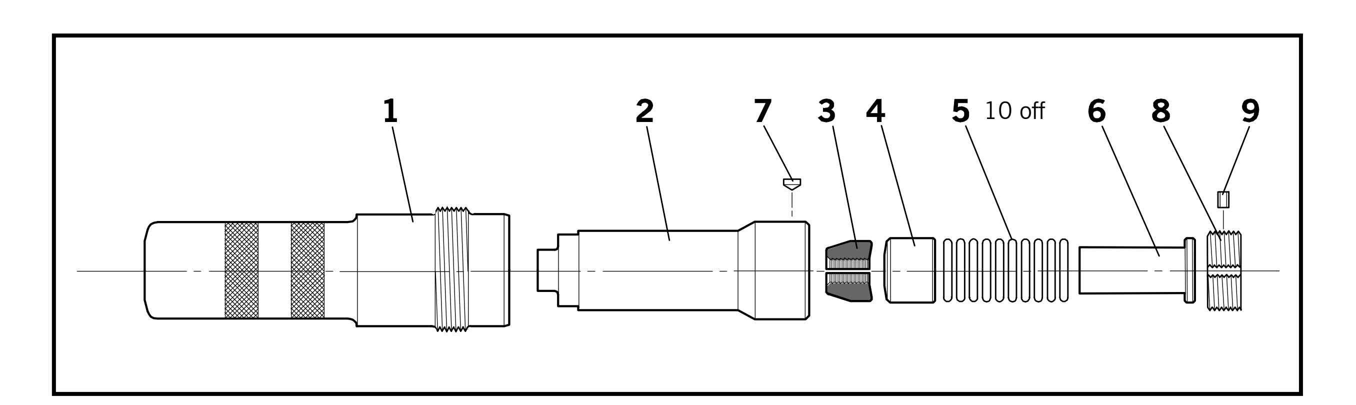
Boquillas 3/8” Avbolt® - 73411-03200, 73411-03500 y 73430-03200

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Avlock T10 no de pieza 73411-03200		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73411-03201
2	APRIETAMORDAZAS	73411-03202
3	MORDAZAS	73411-03203
4	SEGUIDOR	73411-03204
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03205
7	BLOQUEO PINZAS	73411-05004
8	ADAPTADOR DEL APRIETAMORDAZAS	73411-03206
9	CONECTOR	73411-03207

BOQUILLA para máquina Huck® 2600 no de pieza 73411-03500		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73411-03501
2	APRIETAMORDAZAS	73411-03502
3	MORDAZAS	73411-03203
4	SEGUIDOR	73411-03204
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03205
7	BLOQUEO PINZAS	73411-05004

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™10 no de pieza 73430-03200		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73430-03201
2	APRIETAMORDAZAS	73430-03202
3	MORDAZAS	73411-03203
4	SEGUIDOR	73411-03204
5	ANILLOS TÓRICOS	07003-00426
6	MANGUITO	73411-03205
7	BLOQUEO PINZAS	73430-05004



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de las boquillas de las tablas y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **6**, los anillos tóricos **5**, el seguidor **4** y las mordazas **3** apilando verticalmente por este orden.
- Colocar el aprietamordazas **2** sobre la pila de montaje, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **2**.

Máquina Avlock T10:

- Atornillar el adaptador del aprietamordazas **8** en el vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del pistón.
- Insertar el conector **9** en el adaptador del aprietamordazas **8**. Girar el adaptador del aprietamordazas **8** en el vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el conector **9** se inserte en las ranuras del vástago del pistón. El conector 9 se debe alojar por debajo de la cara exterior del adaptador del aprietamordazas **8**.

Instrucciones de montaje

- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar el aprietamordazas dentro del vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del adaptador del aprietamordazas.
- Insertar el bloqueo de pinzas **7** en el aprietamordazas **2**. Girar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **7** se inserte en la ranura más próxima del adaptador del aprietamordazas. El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.
- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.
- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la caja de la boquilla. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

Máquina Huck® 2600:

- Manteniendo la máquina inclinada hacia abajo, atornillar el aprietamordazas montado en el vástago del pistón hasta que llegue al fondo.
- Insertar el bloqueo de pinzas **7** en el aprietamordazas **2**. Girar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **7** se inserte en la ranura más próxima del vástago del pistón. El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.
- Colocar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **2** y dentro de la máquina. Deslizar la tuerca de retención sobre la carcasa **1**, atornillar completamente en la máquina y apretar a mano.

Avdel® AV™10 Tool:

- El aprietamordazas **2** se suministrará premontado con bloqueo pinzas **7**, y no con el tipo de pasador de bronce suelta como se ilustra arriba.
- Sosteniendo la herramienta hacia abajo, atornillar el ensamblado aprietamordazas **2** en la varilla del pistón hasta que las líneas bloqueo de pinzas **7** con uno de los cuatro orificios de contador en el subproceso pistón. Gire apríetamordazas **2** en la barra del pistón en cualquier dirección hasta bloqueo de pinzas **7** slots en los próximos dichas cavidades.
- El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**.
- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.
- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la carcasa **1**. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

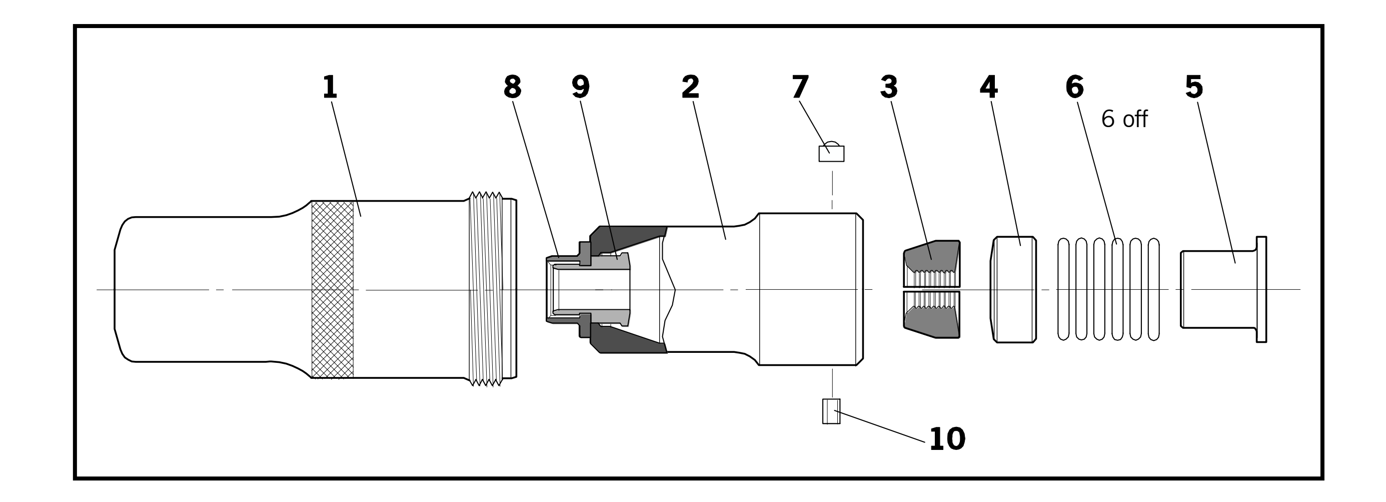
- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las "Instrucciones de montaje".
- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.
- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.
- Comprobar que el seguidor **4**, el manguito **6** y los anillos tóricos **5** no estén dañados.
- Efectuar el montaje según se indica en "Instrucciones de montaje".

Boquillas 1/2” Avbolt® - 73412-03600 y 73433-03100

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™30 no de pieza 73412-03600		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73412-03601
2	APRIETAMORDAZAS	73412-03602
3	MORDAZAS	73412-03603
4	SEGUIDOR	73412-03604
5	MANGUITO	73412-03605
6	ANILLOS TÓRICOS	73412-03607
7	BLOQUEO PINZAS	73412-03407
8	EYECTOR COLLAR	73412-03608
9	LIBERADOR DE MORDAZAS	73412-03606
10	TORNILLO ALLEN	07001-00685

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™15 no de pieza 73433-03100		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73432-03101
2	APRIETAMORDAZAS	73433-03102
3	MORDAZAS	73412-03603
4	SEGUIDOR	73412-03604
5	MANGUITO	73432-03104
6	ANILLOS TÓRICOS	73412-03607
7	BLOQUEO PINZAS	73430-05004
8	EYECTOR COLLAR	73412-03608
9	LIBERADOR DE MORDAZAS	73412-03606



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de la boquilla de la tabla y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **5**, los anillos tóricos **6**, el seguidor **4** y las mordazas **3** apilando verticalmente por este orden.
- El aprietamordazas **2** se suministrará premontado con eyector de collar **8** y liberador de mordazas **9**, como se muestra en la ilustración.
- Colocar el aprietamordazas **2** sobre la pila montada, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **2**.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar el aprietamordazas dentro del vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del adaptador del aprietamordazas.

Boquillas 1/2” Avbolt® - 73412-03600 y 73433-03100

Instrucciones de montaje

- Girar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **7** se inserte en la ranura más próxima del adaptador del aprietamordazas. El bloqueo de pinzas **7** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **2**. Bloquéelo en la posición correcta apretando el prisionero de tornillo allen **10**.

- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.

- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la caja de la boquilla. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

- La correcta instalación de la boquilla se puede calibrar por el movimiento libre de la cola de tamaño correcto a través de las mordazas montadas en la boquilla.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.

- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.

- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.

- Comprobar que el eyector de collar **8**, del apprietamordazas **2**, el manguito **5** y los anillos tóricos **6** no estén dañados.

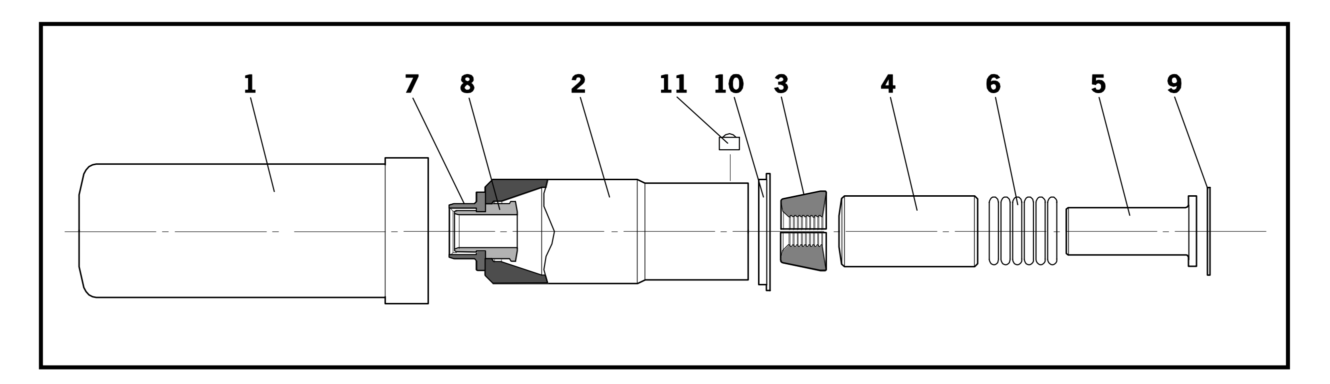
- Para retirar un eyector de collar **8** dañado o gastado, separar el eyector del collar **8** del aprietamordazas **2**. Cortar el liberador de mordazas **9** entre el ala del eyector del collar **8** y la cara frontal del aprietamordazas **2**. Invertir el aprietamordazas **2** y extraer los restos del liberador de mordazas **9**.

- Para montar un eyector de collar **8** y un liberador de mordazas **9** nuevos en el aprietamordazas **2**, primero asegurarse de que las roscas estén limpias antes de aplicar Loctite® 243 y atornillar las dos piezas conjuntamente en el aprietamordazas **2**.

- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Huck® 2620 no de pieza 73412-03700		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA - HUCK®	73412-03701
2	APRIETAMORDAZAS - HUCK®	73412-03702
3	MORDAZAS	73412-03603
4	SEGUIDOR	73412-03703
5	MANGUITO	73412-03704
6	ANILLOS TÓRICOS	73412-03706
7	EYECTOR DE COLLAR	07003-03608
8	LIBERADOR DE MORDAZAS	73412-03606
9	ELÁSTICO DE RETENCIÓN	07004-00110
10	RETENADOR	73412-03705
11	BLOQUEO DE PINZAS	73430-05004



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de la boquilla de la tabla y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **5**, los anillos tóricos **6**, el seguidor **4** y las mordazas **3** apilando verticalmente por este orden.
- El aprietamordazas **2** se suministrará premontado con eyector de collar **7** y liberador de mordazas **8**, colocados como se muestra en la ilustración.
- Colocar el aprietamordazas **2** sobre la pila montada, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **2**. Fijelo en la posición correcta con la ayuda de un elástico de retención **9**.
- Monte el retendor **10** sobre el aprietamordazas **2** y atornillelo a fondo en el pistón. Gire el aprietamordazas **2** hasta que el bloqueo del pinzas **11** quede ubicado en la ranura del vastágos del pistón.

Instrucciones de montaje

- Deslice la carcasa 1 sobre el aprietamordazas 2, coloque anillos divisores sobre la carcasa 1 y fíjelos con un retenedor. (Nota: Los anillos divisores y retenedor forman parte de la herramienta básica Huck® 2620).

Instrucciones de mantenimiento

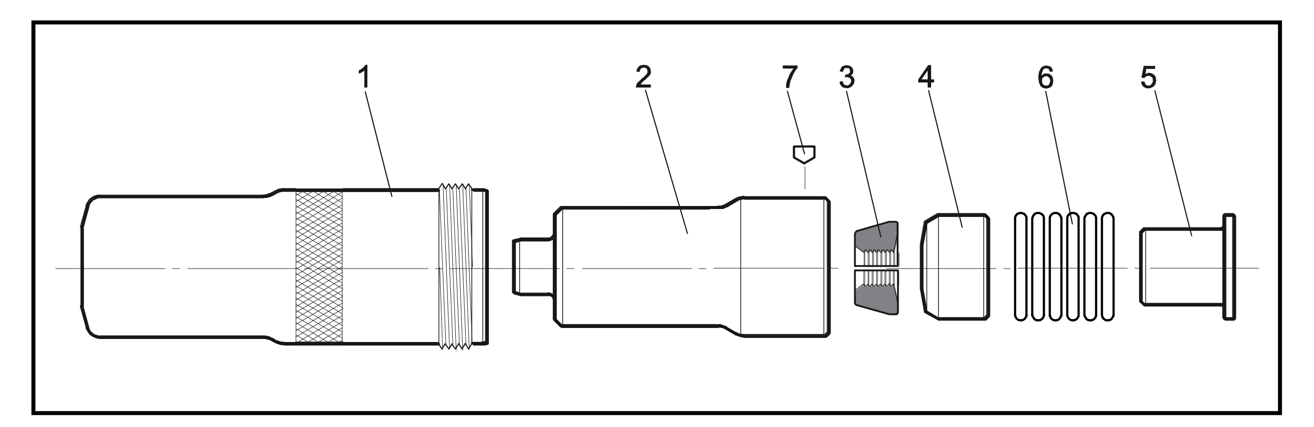
Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.
- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.
- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.
- Comprobar que el eyector de collar **7**, del aprietamordazas **2**, el manguito **5** y los anillos tóricos **6** no estén dañados.
- Para quitar un eyector de collar **7** dañado o gastado cortar en un punto entre la pestaña del eyector y el final del aprietamordazas **2**. El eyector de collar **7** y el liberador de mordazas **8** se pueden separar y sacar del aprietamordazas **2**.
- Para montar un eyector de collar **7** y un liberador de mordazas **8** nuevos en el aprietamordazas **2**, primero asegurarse de que las roscas estén limpias antes de aplicar Loctite® 243 y atornillar las dos piezas conjuntamente en el aprietamordazas **2**.
- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

Boquillas 1/2” Avbolt® - 73432-03100 para Avdel® AV™15

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™15 no de pieza 73432-03100		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73432-03101
2	APRIETAMORDAZAS	73432-03102
3	MORDAZAS	73432-03103
4	SEGUIDOR	73412-03604
5	MANGUITO	73432-03104
6	ANILLOS TÓRICOS	73412-03607
7	BLOQUEO DE PINZAS	73430-05004



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de la boquilla de la tabla y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **3** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **5**, los anillos tóricos **6**, el seguidor **4** y las mordazas **3** apilando verticalmente por este orden.
- Colocar el aprietamordazas **2** sobre la pila montada, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **2**.
- El aprietamordazas **2** se suministrará premontado con bloqueo de pinzas **7**
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar el aprietamordazas **2** dentro del vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del adaptador del aprietamordazas.
- Gire el aprietamordazas **2** en el adaptador de pinza en cualquier dirección hasta las bloqueo de pinzas **7** ranuras de bola más cercana en el guión en el adaptador de pinza. El **7** debe estar alineado con el exterior de la aprietamordazas **2**.
- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **2** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.
- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la caja de la boquilla. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

Instrucciones de mantenimiento

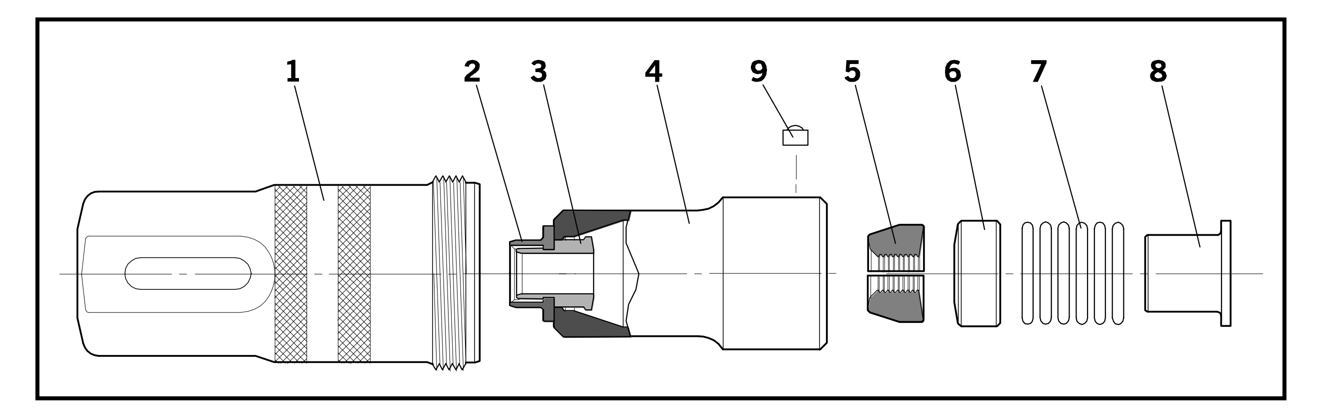
Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.
- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.
- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **3**.
- Comprobar que el seguidor **4**, el manguito **6** y los anillos tóricos **5** no estén dañados.
- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

Boquilla 5/8” Avbolt® - 73412-03400

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la boquilla.

BOQUILLA para máquina Avdel® AV™30 no de pieza 73412-03400		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA	73412-03401
2	EYECTOR COLLAR	73412-03408
3	LIBERADOR DE MORDAZAS	73412-03406
4	APRIETAMORDAZAS	73412-03402
5	MORDAZAS	73412-03403
6	SEGUIDOR	73412-03404
7	ANILLOS TÓRICOS	07003-00427
8	MANGUITO	73412-03405
9	BLOQUEO PINZAS	73412-03407



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de la boquilla de la tabla y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **5** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **8**, los anillos tóricos **7**, el seguidor **6** y las mordazas **5** apilando verticalmente por este orden.
- El aprietamordazas **4** se suministrará premontado con eyector de collar **2** y liberador de mordazas **3**, como se muestra en la ilustración.
- Colocar el aprietamordazas **4** sobre la pila montada, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **4**.
- Sosteniendo la máquina hacia abajo, atornillar el aprietamordazas dentro del vástago del pistón hasta que se nivele con el extremo del adaptador del aprietamordazas.
- Girar el aprietamordazas **4** dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el bloqueo de pinzas **9** se inserte en la ranura más próxima del adaptador del aprietamordazas. El bloqueo de pinzas **9** debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **4**.
- Deslizar la carcasa **1** por el aprietamordazas **4** y atornillar en el adaptador de carcasa hasta que se quede fija.

Boquilla 5/8” Avbolt® - 73412-03400

Instrucciones de montaje

- Existe un anillo tórico que crea resistencia al efectuar los últimos giros de la caja de la boquilla. Es necesario que la caja de mordazas se apriete manualmente; al hacerlo, presionar contra la cara posterior del bloqueo.

- La correcta instalación de la boquilla se puede calibrar por el movimiento libre de la cola de tamaño correcto a través de las mordazas montadas en la boquilla.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.

- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.

- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **5**.

- Comprobar que el eyector de collar **2**, el seguidor **6**, el manguito y los anillos tóricos **7** no estén dañados.

- Para quitar un eyector de collar **2** dañado o gastado cortar en un punto entre la pestaña del eyector y el final del aprietamordazas **4**. El eyector de collar **2** y el liberador de mordazas **3** se pueden separar y sacar del aprietamordazas **4**.

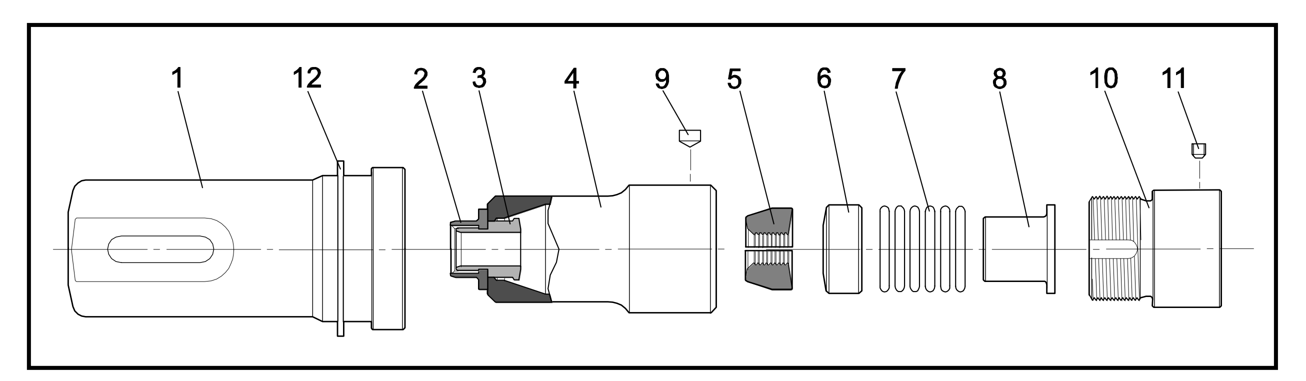
- Para montar un eyector de collar **2** y un liberador de mordazas **3** nuevos en el aprietamordazas **4**, primero asegurarse de que las roscas estén limpias antes de aplicar Loctite® 243 y atornillar las dos piezas conjuntamente en el aprietamordazas **4**.

- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

Boquilla 5/8” Avbolt® - 73412-03500

IMPORTANTE
Asegurarse de que la alimentación de la máquina esté desconectada antes de montar o quitar la

BOQUILLA para máquina Huck® 2628 no de pieza 73412-03500		
ITEM	**DESCRIPCIÓN**	**No DE PIEZA**
1	CARCASA - HUCK®	73412-03501
2	EYECTOR COLLAR	73412-03408
3	LIBERADOR DE MORDAZAS	73412-03406
4	APRIETAMORDAZAS - HUCK®	73412-03502
5	MORDAZAS	73412-03403
6	SEGUIDOR	73412-03404
7	ANILLOS TÓRICOS	07003-00427
8	MANGUITO	73412-03405
9	BLOQUEO DE PINZAS	73412-03507
10	ADAPTADOR APRIETAMORDAZAS	73412-03508
11	TORNILLO DE BLOQUEO	07001-00481
12	ELÁSTICO DE RETENCIÓN	07004-00107



Instrucciones de montaje

Los números de elementos en **negrilla** se refieren a los componentes de la boquilla de la tabla y la ilustración anteriores.

- Cubrir ligeramente las mordazas **5** con grasa de litio Moly.
- En una superficie de trabajo plana, montar el manguito **8**, los anillos tóricos **7**, el seguidor **6** y las mordazas **5** apilando verticalmente por este orden.
- El aprietamordazas **4** se suministrará premontado con eyector de collar **2** y liberador de mordazas **3**, colocados como se muestra en la ilustración.
- Colocar el aprietamordazas **4** sobre la pila montada, deslizar hasta el final de la mesa de trabajo y con un dedo empujar la pila completamente dentro del aprietamordazas **4**.
- Atornillar el adaptador aprietamordazas **10** completamente en el conjunto del aprietamordazas. El borde del adaptador del aprietamordazas **10** debe estar en contacto con la parte posterior del aprietamordazas **4**.

Instrucciones de montaje

- Insertar el bloqueo de pinzas **9** en el aprietamordazas **4**. Desatornillar el adaptador del aprietamordazas **10** hasta que el bloqueo de pinzas **9** se deslice en la ranura más próxima. El bloqueo de pinzas 9 debe estar nivelado con el exterior del aprietamordazas **4**.

- Atornillar el adaptador del aprietamordazas **10** en el vástago del pistón hasta que la cara posterior del adaptador del aprietamordazas **10** sobresalga aproximadamente 5mm de la cara frontal del adaptador de la máquina.

- Aplicar Loctite® 243 al tornillo de bloqueo **11** e insertar en el adaptador del aprietamordazas **10**. Girar el aprietamordazas 4 dentro del vástago del pistón en cualquier dirección hasta que el tornillo de bloqueo **11** se inserte en la ranura más próxima del vástago del pistón. El tornillo de bloqueo **11** se debe insertar de manera que quede nivelado con el exterior del adaptador del aprietamordazas **10**.

- Colocar los anillos divisores sobre la carcasa **1** y el adaptador de la máquina. Empujar la carcasa **1** sobre el aprietamordazas **4** y dentro de la máquina para asentar los anillos divisores.

- Deslizar el manguito o retén sobre los anillos divisores e instalar el anillo elástico de retención **12** en la carcasa **1**.

- La correcta instalación de la boquilla se puede calibrar por el movimiento libre de la cola de tamaño correcto a través de las mordazas montadas en la boquilla.

Instrucciones de mantenimiento

Debe realizarse el mantenimiento de las boquillas a intervalos semanales. Es preciso disponer de algunas piezas de recambio de todos los componentes internos de la boquilla ya que deben sustituirse regularmente.

- Retirar la boquilla utilizando el procedimiento inverso al seguido en las “Instrucciones de montaje”.

- Deben sustituirse todos los componentes dañados o gastados.

- Limpiar y comprobar el desgaste de las mordazas **5**.

- Comprobar que el eyector de collar **2**, el seguidor **6**, el manguito **8** y los anillos tóricos **7** no estén dañados.

- Para quitar un eyector de collar **2** dañado o gastado cortar en un punto entre la pestaña del eyector y el final del aprietamordazas **4**. El eyector de collar **2** y el liberador de mordazas **3** se pueden separar y sacar del aprietamordazas **4**.

- Para montar un eyector de collar **2** y un liberador de mordazas **3** nuevos en el aprietamordazas **4**, primero asegurarse de que las roscas estén limpias antes de aplicar Loctite® 243 y atornillar las dos piezas conjuntamente en el aprietamordazas **4**.

- Efectuar el montaje según se indica en “Instrucciones de montaje”.

ELCO® Avdel® iForm™
Since 1922 Since 1936 2010



AUSTRALIA
Infastech (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd.
RM 1708, 17/F.,
Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMANY
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0)511 7288 0
Fax: +49 (0)511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies India Private Limited
Plot No OZ-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech.com

ITALY
Avdel Italia S.r.l.
Viale Lombardia 51/53
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 289911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63, Persiaran Bunga Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do,
Korea, 464-090
Tel: +82 1661 6342
+82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A.
C/ Puerto de la Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@infastech.com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 382 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00905	D	12/153

www.avdel-global.com

www.infastech.com